Dziennik Urzędowy

MINISTERSTWA KOLEI ŻELAZNYCH

WARSZAWA №. 6. d. 1 czerwca 1920 r.

Spis rzeczy.

1.

WARUNKI TECHNICZNE.

na dostawę stali resorowej, zatwierdzone dn. 14/V 1920 r.

1. Rodzaj materjału.

Stal resorowa może być wyrobiona z martenowskiej stali zasadowej, lub, za zgodą Ministerstwa, z każdej innej stali zlewnej. Jeżeli stal resorowa będzie zamówiona ze specjalnego materjału, to to będzie osobno omówione w zamówieniu i będą podane specjalne warunki techniczne.

Stal resorowa powinna mieć jednostajną drobnoziarnistą budowę wewnętrzną, być czysto wywalcowana i bez wszelkich braków zewnętrznych, jak skazy, zadry, żużlowe wgłębienia i inne.

Wszelkie czynności w celu zakrycia braków są wzbronione.

2. Wymiary.

Wymiary stali powinny odpowiadać wydanym przy zamówieniu rysunkom.

Szerokość sztab może być o 0,5 mm. większą i o 0,5 mm. mniejszą od zamówionej, grubość zaś o 0,3 mm. większą io 0,1 mm. mniejszą. O ile nie wskazano określonych długości, stal powinna być dostarczona w długościach około 6 metrów.

3. Znaczenie.

Na każdej sztabie stali winna być wybita marka wytwórni i wybity, lub namalowany farbą olejną numer odlewu.

4. Własności materjału.

Stal resorowa podlega następującym próbom:

a) próbie na rozrywanie: normalny niezahartowany wtorzec o szerokości około 30 mm. i grubości równej grubości stali, powinien wykazać przy rozrywaniu:
wytrzymałość R nie mniej jak 70 kg./mm² i
wydłużenie E nie mniej jak 12%.

b) Próba na zginanie. Kawałek stali, zahartowany i odpuszczony sposobem, przyjętym przez wytwórnię przy wyrobie resorów, położony na 2-ch podstawach, odległych od siebie o 600 mm., podlega obciążeniu prostopadle do sztaby, działającemu pośrodku między podstawami i obliczonemu według wzoru

$$\text{Pkg.} = \frac{a \cdot b^2}{9} \text{ gdzie}$$

a jest szerokość stali, a *b* jej grubość w mm.

Obciążenie to wywołuje w stali naprężenie 100 kg./mm². Po usunięciu obciążenia sztaba powinna wrócić do pierwotnego stanu t. j. nie wykazać pozostałego wygięcia. W razie gdyby się okazało pozostałe wygięcie, nieprzewyższające jednak 1% i wygięcia pod obciążeniem, — pozwala się poddać stal jeszcze raz obciążeniu, po usunięciu którego sztaba nie powinna wykazać żadnego pozostałego wygięcia względem pierwszego pozostałego wygięcia, przyjętego za zero.

Próbom na rozrywanie poddaje się 2% i próbom na zginanie 1% ilości sztab, podlegających odbiorowi.

c) Inne próby. Oprócz powyższych prób Ministerstwu przysługuje prawo dokonywać dla celów informacyjnych wszelkie inne próby, do czego wytwórnia obowiązana jest dostarczyć odbiorcy odpowiednich środków. Wyniki tych dodatkowych prób nie mogą wpłynąć na odbiór stali.

5. Próby powtórne.

W razie, gdyby jedna z powyższych prób dała wyniki niezadawalające, stal może być poddana powtórnej próbie. W tym celu od danej partji bierze się podwójna ilość wzorców dla wyżej wskazanych prób. Jeżeli przy tej powtórnej próbie choć jeden wzorzec wykaże wyniki niezadawalające, odnośna partja stali odrzuca się.

Minister:
(—) *Dr. K. Bartel*

2.

WARUNKI TECHNICZNE.

na dostawę blach dla kotłów parowych (K), ostojnic (O), oraz blach pomocniczych (P) *), zatwierdzone dnia 30/IV 1920 r.

1. Rodzaj materjału.

Blachy marek K i O powinny być wyrobione z martenowskiego zasadowego żelaza zlewnego, o zawartości nie wyżej ponad 0,05% fosforu i 0,05% siarki (zob. 3), o jednostajnej budowie wewnętrznej, czysto walcowane i bez braków zewnętrznych, jak skazy, zadry, bąble, żużlowe wgłębienia i inne. Nieznaczne braki za zgodą odbiorcy mogą być wycinane przy pomocy dłuta, lub wybijane przy pomocy młotka, o ile pozostałe wgłębienia nie wpłyną na zmniejszenie wytrzymałości blachy. Wszelkie czynności do zakrywania braków są wzbronione.

Jeżeli blachy zamówiono w stanie wygiętym, to, po ukończeniu wszystkich czynności na gorąco, blachy powinny być wyżarzone, potem ułożone na suchym piasku, zasypane jednostajną warstwą takiegoż piasku i zostawione tak do zupełnego ostygnięcia.

Obróbka mechaniczna blach w cieple sinem (200°—450° c) jest stanowczo wzbroniona.

2. Wymiary.

Wymiary blach powinny odpowiadać rysunkom, lub wskazanym w zamówieniu rozmiarom.

Dla marek K i O długość i szerokość blach nie może być mniejszą od zamówionej, natomiast długość może być większą o 20 mm.

---

*) Do blach pomocniczych należą wszelkie inne blachy, używane przy budowie parowozów i tendrów, jak blachy dla zbiorników, dymnic, połączeń ostojnicowych i in.

i szerokość o 15 mm. Grubość blach może być mniejszą od zamówionej o 0,5 mm. i większą: przy szeropości blach do 2 m. włącznie o 1 mm. i przy szerokości powyżej 2 m. o 1,5 mm. W tych samych granicach może się wahać grubość jednej blachy w różnych jej miejscach. Dla marki P dopuszczalność w wymiarach jest dwa razy większa, niż dla marek K i O.

Grubość blach mierzy się za pomocą śruby mikrometrycznej na odległości nie mniejszej niż 50 mm. od krawędzi blachy i nie mniejszej jak 100 mm. od jej rogu.

Blachy, zamówione, jako prostokątne, powinny być obcięte ściśle pod kątem prostym.

Blachy marek K i O powinny być przedstawione do odbiórki z obciętemi z długich swych stron krawędziami i z nieobciętemi krótkiemi stronami, odpowiadającemi górnej i dolnej części bloka.

Na każdej blasze, ze strony, odpowiadającej górnej części lanego bloka, zawierającej jamę osadową, powinny być zostawione w kierunku prostopadłym do kierunku walcowania, paski o szerokości nie mniejszej niż 42 mm. i długości nie mniejszej niż 400 mm. w ilości potrzebnej dla wykonania z nich wzorów dla prób, oraz prób powtórnych (5). Obowiązkiem odbiorcy jest ustalić dla każdej wytwórni z osobna właściwy jej sposób dla odróżnienia odpowiednich stron blachy.

Paski, skrzywione przy obcinaniu, mogą być wyprostowane pod młotem przy zagrzaniu do ciemno-wiśniowej czerwieni.

O ile paski będą odcięte od blachy w nieobecności odbiorcy, to czynność ta winna być dokonana w sposób, pozwalający odbiorcy upewnić się, że dany odcinek odpowiada danej blasze.

3. Znaczenie blachy.

Na każdej blasze marek K i O winien być odbity. bieżący fabryczny № blachy, № odlewu i marka wytwórni.

Wytwórnia przedstawia odbiorcy wykaz numerów blach z oznaczeniem wymiarów i wagi każdej poszczególnej blachy, oraz skład chemiczny odlewów, z jakich te blachy zostały wywalcowane.

4. Własności materjału.

Dla zbadania własności materjału — blachy marek K i O podlegają wypróbowaniu każda z osobna.

> Uwaga. W razie, jeżeli blachy tych marek mają być pocięte na kilka części, to takie blachy mogą być przedstawione do odbiórki nierozcięte, ale z oznaczeniem na nich wymiarów zamówionych części. Blachy rozcinają się na części dopiero po odbiciu na każdej części odpowiednich №№ i po odcięciu pasków dla wzorców.

Blachy marki P, różniące się co do grubości nie więcej nad 5 mm., łączą się w partje po sto sztuk każda. Pozostałość z podziału wszystkich przedstawionych do odbiórki blach na sto — stanowi osobną partję. Z każdej takiej partji wybiera się na próbę jedna blacha.

Blachy marek K i O podlegają następującym próbom:

a) Próba na rozrywanie:

wzorzec, wykonany według przepisanych prawideł, powinien wykazać: dla blach marki K wytrzymałość $R = 33—42$ kg/mm^2,
przy najmniejszem wydłużeniu $E^0/_0$:

dla blach o grubości 20 mm. i wyżej — 25%
20—8 mm. włącznie — 26%
8—7 „ „ — 24%
7—6 „ „ — 23%
6—5 „ „ — 22%
5—4 „ „ — 21%
4 i niżej — próbie na rozrywanie nie podlegają.
dla blach marki O: R = 33—42 kg/mm² przy E, co najmniej 22%.
Blachy marki P próbie na rozrywanie nie podlegają.

b) Próba na zginanie na zimno:
Do zginania służą paski blachy z zaokrąglonemi krawędziami o szerokości 40—60 mm. i długości 300—400 mm., o ile grubość blachy nie przewyższa 25 mm. Przy większej grubości blachy — z paska wytacza się okrągły drążek o średnicy 25 mm. Pasek, względnie drążek, powinien sią zgiąć bez wykazania nadpęknięć po stronie, narażonej na wyciąganie:

dla blach marki K: przy grubości blachy 8—20 mm. włącznie—na 180° do zupełnego przylegania stron i przy grubości powyżej 20 mm. i niżej od 8 mm — na 180° dokoła drążka grubości, równej grubości blachy,

dla blach marki O — na 180° dokoła drążka grubości, równej grubości blachy i

dla blach marki P — na 180° dokoła drążka o grubości, równej podwójnej grubości blachy.

c) Próba na hartowanie:
Takiż pasek blachy jak i przy powyższej próbie, zagrzany do czerwoności (800°—850°c) i szybko zanurzony w wodzie o temperaturze około 28°, dla blachy marki K powinien dać się zgiąć, jak przy powyższej próbie.

Uwaga. Próby na zginanie na zimno i na hartowanie mogą być połączona w jedną próbę.

d) Próba na zginanie na gorąco:
Takiż pasek blachy, jak i przy dwóch powyższych próbach, zagrzany do czerwoności (800°—850°c), powinien dać się zgiąć na 180° bez wykazania nadpęknięć:

dla blach marki K do zupełnego przylegania stron i

dla blach marki P — na 180° dokoła drążka o grubości, równej podwójnej grubości blachy,

dla blach marki O próba ta nie obowiązuje.

e) (Próba na spawanie o ile wymówiono przy zamówieniu). Paski blachy powinny się dobrze spawać bez użycia jakichkolwiekbądź środków specjalnych.

f) Inne próby. Oprócz powyższych prób zamawiającemu przysługuje prawo dokonywać dla swoich celów wszelkie inne próby z materjałem blach, do czego wytwórnia obowiązana jest dostarczyć odbiorcy odpowiednich środków. Wyniki tych dodatkowych prób nie mogą wpłynąć na odbiór blach.

Uwaga. Wzorce dla prób i same próby należy wykonywać ściśle według wskazówek, podanych w „Ogólnych przepisach dla wykonania prób".

5. Próby powtórne.

W razie, gdyby jedna z powyższych prób lub przy próbie na rozrywanie, jedna z podanych wartości R lub E dała wyniki niezadawalające — blachy mogą być podane powtórnej próbie. W tym celu: dla blach marek

K i O bierze się od tej samej blachy po dwa wzorce dla całego cyklu wskazanych prób, a dla blach marki P partja blach dzieli się na dwie półpartje i od każdej z nich bierze się po jednej blasze, z której wycina się po jednym wzorcu dla całego cyklu prób. Jeżeli przy tej powtórnej próbie choć jeden wzorzec wykaże wyniki niezadawalające, to odnośne blachy (dla marek K i O), lub pół-partje (dla marki P) odrzucają się.

Jeżeli dla blach marek K i O więcej niż jedna próba wykaże wyniki niezadawalające, to, odnośna blacha odrzuca się bez poddania jej powtórnej próbie.

Minister Kolei Żelaznych
(—) Dr. K. Bartel.

3.

OKÓLNIK

W sprawie przestrzegania przepisów obowiązujących o opłatach stemplowych z dnia 3 maja 1920 r. № 14105.

Najwyższa Izba Kontroli Państwa, przy dokonywaniu przez swoich delegatów kontroli stwierdziła, iż niektóre urzędy państwowe nie przestrzegają przepisów obowiązujących o opłatach stemplowych przy zawieraniu umów na dostawy rządowe, oraz przy przyjmowaniu dokumentów, jak ofert, rachunków, podań i t. p., zaniechanie tego rodzaju naraża Skarb Państwa na znaczne straty. Zatem polecam stosować się ściśle do wydanych przepisów o poborach stemplowych. Praktyczne wskazówki w jaki sposób stosować należy ustawy o opłatach stemplowych zawierają:

a) co do dekretu z 7/II 1919 r, Dzien. Praw № 14 pozycja 145 o stemplowaniu podań, załączników i świadectw urzędowych, Rozporządzenie wykonawcze do tegoż dekretu z dnia 16/II 1919 r. Dzien. Praw № 19 poz. 227 i okólnik Minist. Skarbu z 12/III 1919 r. № 1548, Dzien. Urzęd. Min. Sk. № 8/19 poz. 112.

b) Co do stemplowania umów o dostawy i roboty, rachunków, kwitów i t. p. Instrukcja wydana przez Ministerstwo Skarbu dla urzędów państwowych, mających siedzibę na obszarze b. okupacji niemieckiej z dnia 22 marca 1919 r. Dzien. Urzęd. Min. Sk. № 8/19 poz. 111 zaś dla urzędów państwowych, mających siedzibę na obszarze b. okupacji austrjackiej — z dnia 24/7 1919 r. Dzien. Urzędowy Min. Sk. № 22/19 poz. 311.

Poza tem przypominam, że na obszarze b. zaboru rosyjskiego urzędnicy nie przestrzegający przepisów o opłatach stemplowych odpowiadać mogą dyscyplinarnie na podstawie art. 33-go tymcz. przep. służb. dla urzędników państwowych z 11/VI 1918 r. Dz. Pr. № 6 poz. 13, o ile zaś idzie o opłaty od podań, załączników i świadectw urzędowych, to w myśl art. 27 dekretu z 7/II 1919 r. Dz. pr. № 14 poz. 145 mogą za opłaty te odpowiadać i majątkowo.

Minister Kolei Żelaznych:
w z. (—) *J. Eberhardt*

4.

OKÓLNIK

w sprawie utworzenia Wydziału Gospodarczego w Ministerstwie Kolei Żelaznych.

Celem skupienia i ujęcia agend złączonych z aprowizacją pracowników kolejowych i gospodarką kredytami udzielanymi na tę aprowizację ustanawia się w łonie Sekcji Administracyjnej Ministerstwa Kolei Żelaznych osobny Wydział dla spraw aprowizacji pod nazwą „Wydział Gospodarczy".

Stosownie do tego należy zmienić art. III przepisów służbowych ogłoszonych w Dzienniku Urzędowym M. K. Ż. z dnia 15 września 1919, № 9 dodając na końcu rozdziału zatytułowanego: „I. Sekcja Administracyjna" następujące uzupełnienie.

Wydział 7 gospodarczy.

1. Normowanie stosunku kooperatyw kolejowych do władz kolejowych.
2. Organizacja i wykonanie czynnej kontroli nad kooperatywami kolejowemi ze stanowiska władzy kolejowej i rozstrzyganie zażaleń przeciw kooperatywom.
3. Sprawy kredytów na cele aprowizacji i kontrola użycia tych kredytów oraz zwierzchni nadzór nad czynnościami kontrolerów rządowych przy dyrekcjach kolejowych.
4. Interwencja u władz centralnych w sprawach aprowizacyjnych, tak w interesie władz kolejowych, jakoteż Związków kooperatyw.
5. Sprawy Państwowej Rady Aprowizacyjnej, jakoteż kolejarskiej Rady Aprowizacyjnej przy Ministerstwie Aprowizacji.
6. Współdziałanie we wszelkich dochodzeniach w sprawach nadużyć aprowizacyjnych, wdrożonych bądź przez władze kolejowe, bądź też przez Związki kooperatyw.
7. Zawiadywanie osobnymi kredytami, przeznaczonymi na nabywanie, względnie wyrób odzieży i obuwia dla kolejarzy.
8. Sprawy kuchni personalnych, warsztatów szewskich i krawieckich dla personelu kolejowego.
9. Sprawy dotyczące dawnych wydziałów i grup gospodarczych.
10. Wszelkie sprawy związane z aprowizacją pracowników kolejowych.
11. Sprawy mundurów dla personelu kolejowego.
12. Sprawy opału i oświetlenia.

* * *

W rozdziale: „I. Sekcja Administracyjna" wykreślić należy równocześnie z zakresu działania Wydziału Zabezpieczeń punkt 13 i punkt 14: „Kooperatywy" i „Aprowizacja i magazyny żywnościowe".

Minister Kolei Żelaznych:
w z. (—) *Dr. Kozubski*

5.

ZMIANY OSOBOWE.

W Ministerstwie Kolei Żelaznych.

	Data	Kategorja płac etatowych	Wysokość pensji miesięcznej pozaetatowej w mark.
Mianowany:			
Szefem Sekcji:			
1) Inż. Zipser Kazimierz, Kierownik Prac Organizacyjnych	26/III-20	IV	—
Zwolniony:			
Od obowiązków Inspektora przy Ministrze i mianowany urzędnikiem nieetatowym:			
1) D-r inż. Wasiutyński Aleksander, Przewodniczący Komisji dla spraw przebudowy węzła kolejowego Warszawskiego	1/I-20	—	1400
W Sekretarjacie Generalnym.			
Mianowani:			
Starszym Referentem i Zastępcą Sekretarza Generalnego:			
1) Dziekoński Stanisław, referent	1/IV-20	VI	—
Referentami:			
2) Frąckiewicz Tadeusz	1/II-20	VII	—
3) Buszyński Marjan, pom. referenta	1/IV-20	VII	—
Sekretarzem:			
4) Kowalski Sranisław Zygmunt	I/IV-20	IX	—
Starszym Kancelistą:			
5) Sidorowicz Łucja	15/II-20	X	—
Kancelistami pozaetatowymi:			
6) Karasiński Józef, djetarjusz	1/II-20	—	400
7) Drapella-Turkowa Marja djetarjusz	1/II-20	—	400
8) Łukasiewicz Michał djetarjusz	1/II-20	—	400
W Sekcji Administracyjnej.			
Mianowani:			
Szefem Sekcji:			
1) D-r Kozubski Włodzimierz, Naczelnik Wydziału .	26/III-20	IV	—

	Data	Kategorja płac etatowych	Wysokość pensji miesięcznej pozaetatowej w mark.
Referentami:			
2) Żyżkowski Stanisław	5/III-20	VII	—
3) Pospischil Józef	1/IV-20	VII	—
Urzędnikiem nieetatowym:			
4) Lisiecki Władysław	1-III-20	—	900
Przeniesiony:			
Z Sekretarjatu Generalnego:			
1) Maćkow Adolf, sekretarz	1/IV-20	—	—
W Sekcji Finansowej.			
Mianowani:			
Referentem:			
1) Keck Ludwik	1/XII-19	VII	—
Sekretarzem:			
2) Keller Michał	1/IV-20	IX	—
Starszym rachmistrzem:			
3) Świtalski Karol	1/IV-20	IX	—
Przeniesiony:			
Z Sekcji Administracyjnej:			
1) Kiersznowski Władysław, pomocnik referenta .	28/IV 20	—	—
Unieważniono nominację:			
1) Chilarskiego Antoniego, starszego referenta . .	1/X-19	—	—
W Sekcji Eksploatacyjnej.			
Mianowani:			
Radcą Ministerjalnym i Kierownikiem Wydziału ruchu towarowego:			
1) Inż. Sokopp Wacław	1/II-20	V-b	—
Starszym referentem:			
2) Inż. Romiszewski Adam	23/II-20	VI	—
Referentem:			
3) Inż. Endrukajtis Wacław	23/II-20	VII	—

	Data	Kategorja płac etatowych	Wysokość pensji miesięcznej pozaetatowej w mark.
Kancelistką:			
4) Perzynianka Walerja	15/II-20	XI	—
Przyznano dodatek za wysługę lat:			
1) Rużyczce Edmundowi, referentowi	15/XI-19	—	50
W Sekcji Budowy i Konserwacji.			
Mianowani:			
Naczelnikiem Wydziału Budowy:			
1) Inż. Berkiewicz Jan, Naczelnik Wydziału . . .	29/IV-20	—	—
Naczelnikiem Wydziału Konserwacji:			
2) Inż. Hummel Bogumił, Naczelnik Wydziału . .	29/IV-20	—	—
Kierownikiem Wydziału Mostowego:			
3) Inż. Gubrynowicz Zdzisław, radca ministerj. . .	29/IV 20	—	—
Kierownikiem Wydziału Budowli:			
4) Inż. Bączalski Wiesław, starszy referent . . .	29/IV-20	—	—
Kierownikiem Wydziału Ogólnego:			
5) Inż. Spett Jakób, radca ministerjalny	29/IV-20	—	—
Sekretarzem:			
6) Staniewski Bolesław, urzędnik nieetatowy . .	1/II-20	IX	—
W Sekcji Techniczno-Zasobowej.			
Mianowani:			
Radcą Ministerjalnym i Kierownikiem Wydziału Elektrotechnicznego:			
1) Inż. Zazula Albin	1/I-20	V-b	—
Referentem:			
2) Inż. Tymowski Tadeusz	1/III-20	VII	—
Starszą kancelistką:			
3) Mączyńska Zofja	16/III-20	X	—
Urzędnikiem pozaetatowym:			
4) Inż. Puczniewski Erazm	15/III-20	—	900

	Data	Kategorja płac etatowych	Wysokość pensji miesięcznej pozaetatowej w mark.
W Sekcji Prawno - Likwidacyjnej.			
Zwolnieni:			
1) Błaszkowski Henryk, urzędnik pozaetatowy . .	16/IV-20	—	—
2) Gramlewicz Karol „ „ . .	1/V-20	—	—
W Dyrekcjach Kolei Państwowych.			
Mianowani:			
Prezesem Dyrekcji Kol. Państw. w Gdańsku:			
1) Inż. Czarnowski Tadeusz, Kierownik Dyrekcji .	4/III-20	IV	—
Dyrektorem Kolei Państw. w Krakowie:			
2) Inż. Prachtel - Morawiański Paweł, Kierown. Dyr.	29/IV-20	—	—
Zastępcą Dyrektora Kol. Państw. dla spraw technicznych w Krakowie:			
3) Inż. Bielański Józef - Edward, główny Inspektor i Naczelnik Wydziału	29/IV-20	—	—
Zastępcą Dyrektora Kol. Państw. dla spraw technicznych we Lwowie:			
4) Inż. Nosowicz Andrzej, st. radca i Nacz. Wyd.	24/IV-20	—	—
Zastępcą Dyrektora Kol. Państw. dla spraw technicznych w Stanisławowie:			
5) Inż. Hora Adolf, st. radca i Naczelnik Wydz. .	24/IV-20	—	—
Zastępcą Dyrektora Kol. Państw. dla spraw administracyjnych w Stanisławowie:			
6) D-r Warzeszkiewicz Władysław, st. radca i Naczelnik Wydziału	24/IV-20	—	—

Tłoczono w Drukarni Państwowej 9999